

## ЗАБЫТАЯ СТРАНИЦА ЛИТЬЯ БРОНЗОВЫХ МОНЕТ В XVIII в.

Еще 25...30 лет назад крылатое библейское выражение «Перекуем мечи на орала» было символом, говорящем о миролюбии нашего народа, который характеризовал незыблемость советской системы и ее преимущества над иными политическими системами.

Однако этот символ далеко не являлся оригинальным. Ведь 240 лет назад русские войска, руководимые выдающимся военачальником П.А. Румянцевым, сумели из трофейных пушек наладить чеканку монет для Молдавии и Валахии, находившихся в то время под властью Османской империи, но попавших под протекторат России 12 февраля 1770 г.

На командующего русскими войсками в Молдавии и Валахии было возложено немало задач, главнейшей из которых была поддержание русских войск в боевом состоянии. Продовольствие для войск частично поступало из Империи, частично приобреталось на месте. Петр Александрович, будучи толковым командиром, понимая ликвидность полновесной серебряной и золотой русской монеты и желая сохранить ее в максимально возможных количествах, предложил организовать литье и чеканку монет бронзовых (или, как их тогда называли, медных денег). Тем более, что некоторая склонность к



**Рис. 1.** Портрет генерал-фельдмаршала П.А. Румянцева. Гравюра М. Рундальцова [1]

расточительству водилась и за самим командующим. В качестве сырья предприимчивые русские сумели использовать трофейные турецкие пушки.

Следует заметить, что были отбиты и чугунные орудия – 79 пушек, 1 мортира и 4 фальконе-та [2], но русские оружейники в то время лили пушки из бронзы, и другого применения, кроме, как в виде музейных экспонатов, трофеи не получили.

Подобная рачительность русских войск объяснялась несколькими причинами:

- калибры русских и турецких пушек не совпадали, что создавало неустраняемые причины для их использования по прямому назначению;
- количество отбитых у турок бронзовых пушек (не считая чугунных) было значительным и составляло 842 ед., не считая 120 мортир и трех гаубиц [2];
- большая часть пушек была в изношенном состоянии, а некоторые были разорваны на части;
- предполагалось вскоре выводить войска из Молдавии и Валахии, а, поэтому все последствия введения новых денег мало волновали П.А. Румянцева;
- отдаленность русского монетного двора и наличие развитой системы откупа в Молдавии

и Валахии позволяли произвести эту операцию не за казенные средства, а частным порядком, пополнив русскую казну взносами за право выпуска монет;

- эта операция получила полное одобрение Екатерины Великой, которая прекрасно знала состояние казны, истощенной военными действиями, и не пренебрегала никакими способами ее пополнить.

В результате 24 февраля 1771 г. был заключен договор с бароном Петром Гартенбергом на изготовление 1 млн рублей медной монетой [4]. Предусматривалось, что чеканка и литье монеты будет производиться в Яссах (бывших тогда столицей Молдавии) при охране Императорского правительства.

Из пуда металла планировалось чеканить 432 шт. пятикопеечных монет, 1440 – полуторакопеечных (т. н. «пар») или 4320 шт. полукопеек (денежек) по утвержденным образцам, исключительно для обращения в Молдавии и Валахии.

Кроме того, Гартенберг был обязан заплатить по 7,5 руб. с 1 пуда произведенных монет и 60 тыс. руб. за право чеканки монеты [1]. В то время денежной единицей Молдавии и Валахии был лев, который равнялся 40 парам; пара равнялась трем деньгам, каждая из которых равнялась 1/2 русской копейки [4].

Впоследствии оказалось, что чеканку и литье монеты легче производить не в Яссах, а в имении Гартенберга Садогура, расположенного в 40 верстах от Хотина. Кроме того, П.А. Румянцев лукаво настоял на чеканке монет без явных признаков герба Российской



**Рис. 2.** Медный пятак для Молдавии и Валахии, 1771 г. [1, 4]



**Рис. 3.** Проект медной пары (три деньги) для Молдавии и Валахии, 1771 г. [1, 4]



**Рис. 4.** Проект медной пары (три деньги) для Молдавии и Валахии, 1771 г. [1, 4]

империи, что впоследствии дало ему повод отказаться от принятия выпущенных монет в русскую казну.

Так или иначе, но к июню 1772 г. было отчеканено 100 тыс. руб. новыми монетами, которые были переданы молдавскому Дивану (название молдавского правительства того времени явно свидетельствует о многолетнем нахождении страны под властью Османской империи). Новые монеты составляли значительную часть наличных капиталов Молдавского и Валахско-го княжеств.

По распоряжению П.А. Румянцева, новые монеты старательно выменивали на золотые и серебряные монеты, избегая платежей в казну. Одной из

мотиваций была трудность транспортировки крупных сумм в новых монетах.

Но на этом П.А. Румянцев не остановился. Еще бы – имеется немало военного лома, а за медные деньги отдадут полновесные золотые и серебряные монеты.

И весной 1773 г. была выдана за 100 тыс. руб. привилегия генерал-майору Мелиссино на право чеканки 1 млн руб. медной монетой, с оплатой 6 руб. с 1 пуда монет. Мелиссино уступил свою привилегию местному подрядчику Попанелопуло, а тот перепродал ее Гартенбергу [4].

По отчетам начальника артиллерии Первой армии генерал-майора Н. Тургенева, Гартенбергу было отправле-



**Рис. 5.** Проект медной пары (три деньги) для Молдавии и Валахии, 1771 г. [1, 4]



**Рис. 6.** Проект медной пары (три деньги) для Молдавии и Валахии, с более мелкой надписью. 1771 г. [1, 4]



**Рис. 7.** Медная монета-пара (три деньги) для Молдавии и Валахии, 1771 г. [1, 4]

но до 32,5 тыс. пудов металла (более, чем 370 пушек и 30 мортир турецких и 9 разбитых пушек русских), что позволяло получить монет на сумму > 700 тыс. руб.

В день ~ 40 пудов металла превращалось в монеты на сумму в 864 руб., что, при стоимости фунта (409 г) хлеба в 1/2 коп., составляло немалую сумму. Можно представить, в какую сумму обходились в те времена военные действия, если только на литье пушек затрачивались немалые средства.

Тому же Гартенбергу русские власти заказали отлить несколько пушек с оплатой по 12 руб. за пуд металла, т. е. 2 млн руб. медными монетами позволяли получить чуть > 92

тыс. пудов пушек (не считая угара) стоимостью в 1,1 млн руб. [3].

Петр Гартенберг до мая 1774 г. сумел наштамповать монет на 681629,63 руб. А далее произошли интересные события. 21 июля 1774 г. был заключен Кучук-Кайнаржицкий мир, который предусматривал предоставление Молдавии и Валахии автономии, но под протекторатом Порты.

Вообще, русская дипломатия того времени не заслуживает доброго слова. Например, Хотин – ключевую крепость на северной границе тогдашней Османской империи (ныне Черновицкая обл. Украины, ~ 20 км от г. Каменец-Подольский) русским войскам

пришлось брать штурмом у турок в 1739, 1769, 1788 и 1807 гг. И каждый раз, благодаря горедипломатам, город- крепость возвращали туркам...

Будучи не только выдающимся полководцем России, но и искусным политиком, П.А. Румянцев предусмотрел развитие событий и торопил с выпуском монет, которые были запрещены к ввозу в Российскую Империю.

Интересно, что за ввоз новых монет в Россию наказывали не только пойманного контрабандиста, но и местную власть, просмотревшую нарушение [4].

Все это привело к тому, что денежные единицы Молдавии и Валахии начали стремительно обесцениваться. Отчасти этому способствовало то, что в России из пуда меди чеканили монет на 16 руб., а в Молдавии и Валахии – на 21,6 руб., да и количество выпущенных монет существенно превышало необходимость в них.

Торговцы отказывались продавать товары за медную монету, начался голод, вспыхнул мятеж, который пришлось подавить войсками. Несмотря на то, что на медные деньги ничего не продавали, служащие в Молдавском Диване чины Ясского и Хотинского батальонов и турецкие военнопленные получали денежное довольствие исключительно этими монетами.

Такое положение существовало до прибытия 28 сентября 1774 г. в Молдавию господаря Георгия Гика и в Валахию – господаря Александра Ипсиланти.

Несмотря на строжайшие меры, в 1780 г. в России оказа-





**Рис. 8.** Медная монета-пара (три деньги) для Молдавии и Валахии, 1772 г. [1, 4]



**Рис. 9.** Медная монета – две пары (три копейки) для Молдавии и Валахии, 1772 г. [1, 4]

лось до 116 пудов новых монет, конфискованных у контрабандистов. По представлению Московского департамента от 19 июня 1788 г., почти все эти монеты были перечеканены в русские копейки и гроши, из расчета 16 руб. за пуд монет, что оказалось несложной операцией, так как монеты почти не отличались ни по размерам, ни по весу [4].

Все описываемые монеты стали редкими еще в XVIII в., а увидеть их в коллекциях сегодня – задача еще более сложная. Но сохранились их изображения, основанные на известной коллекции монет графа И.П. Толстого [4].

Кроме того, в 1771 г. в Садогуре была отчеканена медаль, на лицевой стороне которой изображен орел, сидящий на арматуре и держащий в клюве увенчанный короной, перевитый лаврами вензель Екатерины Великой. В арматуре изображены гербы Молдавии и Валахии.

По окружности медали выполнена надпись: «*Alto vultu*

*profliga vit turcas*» (одним взглядом с высоты обратила турок в бегство).

На оборотной стороне медали (реверсе), в шести строках: «*Facta Russiae teste Danubio D. XX et XXIV Oct. A° MDCCLXXI saecula narrabunt*» (поздние века возвестят о подвигах русских на берегах Дуная 20 и 24 октября 1771 г.). Надпись выполнена в лавровом венке, края медали украшены зубчатой резьбой, а ободок – листьями.

Кроме медных монет в одну и две пары, было отчеканено в 1772 и 1773 гг. небольшое количество серебряных монет тех же размера и номинала. Скорее всего, это были пробные монеты для П.А. Румянцева и Екатерины Великой, так как их номинальная стоимость была в разы дешевле стоимости металла, из которого они были отчеканены [4].

Интересно, что расчет смет на изготовление монет, выполненных молдавским Диваном и бароном Гартенбергом, существенно различался, что выражалось: в фактической и

расчетной стоимости доставки металла на «монетный двор»; в качестве пушечной бронзы, в которой попадались чугунные ядра и стальные обручи на пушках; а самое главное, в угаре металла при плавке.

Угар, по данным [1], составлял 4 фунта с пуда, т. е. 10% (в пуде 40 фунтов), а угорало из бронзы, видимо, олово, составляющее в пушечном сплаве до 10%.

Плавку вели, естественно, в пламенной печи на древесном угле, что также требовало средств, так как расплавить 31 тыс. пудов бронзы (> 500 т) и отлить из нее заготовки для чеканки монет – серьезная операция (при отсутствии технических средств) даже сегодня.

Безусловно, чеканка Молдаво-Валахской монеты сильно расстроила финансы этих княжеств. Для русского правительства такая операция была очень выгодной, так как позволяла сэкономить большое количество золотой и серебряной монеты, а также реализовать изрядное количество металла в трофейных турецких орудиях, которые переплавить в чушки на месте было невозможно, а везти лом на Пушечные дворы слишком дорого.

А нам, их потомкам, следовало бы брать пример с наших славных предков, умевших изыскать выгоду для государства, в, казалось бы, безвыходной ситуации. Да и чеканка 500 т монет из литейного, а не из деформируемого сплава тоже заслуживает уважения, ибо лишний раз свидетельствует о литейном и медальерном искусстве наших предков, которое они не утратили даже в череде многочисленных кро-

вопролитных военных действий.

Кроме того, командующему армией даже в то время по его должности не положено было заниматься подобными операциями, ведь его основная обязанность — поддержание в боевой готовности больших воинских соединений.

Но, в первую очередь, Румянцев-Задунайский заботился о подчиненных ему войсках, не забывая и о престиже государства, что, безусловно, «достойно восхищения и подражания». А вот как приходилось выкручиваться жителям занятых земель или княжеств — оставалось риторическим вопросом. На то и военное время...

Авторы выражают искреннюю благодарность крупнейшим знатокам художественного литья и нумизматики д-ру техн. наук В. М. Солейферу (г. Москва) и профессору, д-ру техн. наук Б. А. Киреевскому (г. Киев) за помощь в выборе направления исторического исследования и подборке материалов для этой статьи.

#### СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

**1. Фон Винклер П.** Из истории монетного дела в России // Горный журнал. — 1898. — Т. 4, кн. 2. — С. 211–237.

**2. Леер Г. А.** Обзор войн России от Петра Великого до наших дней. — Т. 1. — СПб, 1885.

**3. Петров А. Н.** Война России с Турцией и Польскими Конфедератами 1769-1774. Т. 1. — СПб, 1866.

**4. Вел. Князь Георгий Михайлович.** Монеты царствования Императрицы Екатерины II. — Т. 1, 2. — СПб, 1894.

**А. Г. Журило, Д. Ю. Журило**  
(НТУ «Харьковский политехнический институт», Украина)

## НОВЫЕ КНИГИ

Коровин В. А., Леушин И. О. **Механизм образования и меры предотвращения дефектов чугунных и стальных отливок: Учебник для студентов вузов.** М.: Форум; М.: Инфра-М. 2013, 111 с., ил. Библ. 18. Рус.

Рассмотрены основные причины происхождения пороков отливок, а также механизм их образования. Кроме того, проанализированы меры по устранению дефектов отливок. Пособие предназначено для студентов специальностей 150104 «Литейное производство черных и цветных металлов», 150204 «Машины и технология литейного производства».

Сергель Н. Н. **Технологическое оборудование машиностроительных предприятий: Учебное пособие для студентов вузов.** Минск: Нов. знание; М.: Инфра-М. 2013, 732 с., ил. (Высш. образ. Бакалавриат). Библ. с. 725-729. Рус.

Приведено сжатое описание состояния парка основного современного металлорежущего и другого технологического оборудования машиностроительного производства с учетом предполагаемых направлений его развития. К традиционным добавлены разделы, посвященные устройству некоторого литейного и сварочного оборудования, оборудования для обработки давлением, технологического транспорта, применяемых на машиностроительных предприятиях.

Для студентов машиностроительных специальностей вузов. Может быть полезно конструкторам и техническим работникам машиностроительных предприятий.

Ердаков И. Н. **Литье стальных плит рудоподготовительного оборудования.** Челябинск: Искра-Профи. 2013, 123 с., ил. Библ. 118. Рус.

В монографии изложены теоретические и технологические аспекты ресурсосберегающего литья плит из высокомарганцевистой стали для дробильных установок ферросплавного производства. Выявлены недостатки в существующих технологиях изготовления плит рудоподготовительного оборудования. Разработаны новые конструкции литниково-питающих систем (ЛПС), исключая дополнительные манипуляции с залитой формой и увеличивающие технологический выход годного > 70%. Экспериментальными исследованиями установлены закономерности влияния элементов разработанной ЛПС на коробление плит, трещинообразование и формирование утяжины. В результате оптимизации параметров разработанной технологии достигнуто увеличение в 1,7–2,1 раза срока эксплуатации плит.

Книга предназначена для научных и инженерно-технических работников, специализирующихся в области стального литья, а также для аспирантов и студентов соответствующей специальности.